



## Parametri di taglio raccomandati

Materiale	Durezza Materiale (BHN)	Velocità M/min			Avanzamento (mm/giro)
		AM300®	AM200®	TiN	
Acciaio automatico	110-250	274-396	260-380	215-275	0.09-0.18
Acciaio a basso contenuto di carbonio	85-275	259-381	245-365	200-260	0.08-0.17
Acciaio a medio contenuto di carbonio	125-325	244-320	230-305	180-260	0.09-0.17
Acciaio legato	125-375	229-305	215-290	180-260	0.09-0.17
Acciaio legato ad alta resistenza	225-400	183-259	170-245	120-200	0.08-0.13
Acciaio per strutture	100-350	259-320	245-305	200-260	0.08-0.17
Acciaio per utensili	150-250	122-244	110-230	75-200	0.06-0.13
Acciaio inossidabile	135-275	183-259	170-245	120-200	0.08-0.15
Ghisa	120-320	213-274	200-260	150-215	0.10-0.20
Alluminio (usare inserti rivestiti TiN)	30-180	381-503	365-490	290-335	0.15-0.30
Ottone	30-125	290-411	275-395	230-335	0.13-0.23

Nota bene: Rivestimenti TiAlN e TiCN disponibili su richiesta

Formule:  $f1=N \cdot f$        $Vc= 3.14 \cdot N \cdot D/1000$        $N=Vc \cdot 1000/3.14 \cdot D$

Le velocità e gli avanzamenti raccomandati qui sopra sono da considerarsi un punto di partenza generale per tutte le applicazioni.

L'ufficio tecnico Febametal è a vostra disposizione per consigli su applicazioni specifiche.

P	M	K	N	S	H
Acciaio N/mm <sup>2</sup>	Acciaio inox N/mm <sup>2</sup>	Ghisa grigia e duttile N/mm <sup>2</sup>	Materiali non ferrosi N/mm <sup>2</sup>	Materiali resistenti all' elevate temperature N/mm <sup>2</sup>	Materiali temprati N/mm <sup>2</sup>
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

T-A &amp; GENZI T-A

GENSYS

APX

Revolution &amp; Core Drill

ASC 320 Punta integrali

AccuPort 432

Criterion

Filattare

Utensili speciali

## Parametri di taglio suggeriti

Materiale	Durezza Materiale (BHN)	Velocità M/min			Avanzamento (mm/giro)
		AM300®	AM200®	TiN	
Acciaio automatico	110-250	274-396	260-380	215-275	0.09-0.18
Acciaio a basso contenuto di carbonio	85-275	259-381	245-365	200-260	0.08-0.17
Acciaio a medio contenuto di carbonio	125-325	244-320	230-305	180-260	0.09-0.17
Acciaio legato	125-375	229-305	215-290	180-260	0.09-0.17
Acciaio legato ad alta resistenza	225-400	183-259	170-245	120-200	0.08-0.13
Acciaio per strutture	100-350	259-320	245-305	200-260	0.08-0.17
Acciaio per utensili	150-250	122-244	110-230	75-200	0.06-0.13
Acciaio inossidabile	135-275	183-259	170-245	120-200	0.08-0.15
Ghisa	120-320	213-274	200-260	150-215	0.10-0.20
Alluminio (usare inserti rivestiti TiN)	30-180	381-503	365-490	290-335	0.15-0.30
Ottone	30-125	290-411	275-395	230-335	0.13-0.23

Rivestimenti TiAlN e TiCN disponibili a richiesta

Formule:	$f1=N \cdot f$	$Vc= 3.14 \cdot N \cdot D/1000$	$N=Vc \cdot 1000/3.14 \cdot D$
----------	----------------	---------------------------------	--------------------------------

Le velocità raccomandate per tutti gli inserti rivestiti AM200® sono basate su valori empirici da riferirsi a "condizioni ottimali". Molte applicazioni non possono essere considerate tali. (In tali situazioni dovrebbe essere necessaria una riduzione della velocità di taglio al fine di evitare un'usura eccessiva.)

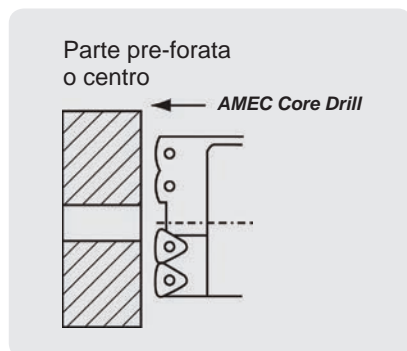
Le velocità e gli avanzamenti sopra indicati sono comunque da intendersi come punti di partenza per tutte le applicazioni. I nostri Tecnici di Prodotto sono sempre a Vostra disposizione per un'assistenza diretta presso la Vostra officina. Al momento della richiesta vogliate fornirci il codice del particolare, il diametro del foro, la profondità, il tipo di materiale lavorato, la durezza Brinell e la pressione del refrigerante. Informazioni aggiuntive, come la rigidità del pezzo e della macchina, i limiti di potenza e di spinta, il mandrino orizzontale o verticale, l'utensile stazionario o rotante e la pressione del refrigerante, consentiranno ai nostri tecnici di offrirvi sempre la soluzione migliore.

## Calcolo del valore minimo del foro pilota

Per determinare il valore minimo del foro pilota, utilizzare il seguente metodo di calcolo:

$$\text{DIAMETRO DI LAVORAZIONE} - \text{DIAMETRO TIPICO DELL'UTENSILE} = \text{DIAMETRO MINIMO DEL FORO PILOTA}$$

Per esempio: Se vogliamo allargare un pre-foro al diametro di 66 mm, dobbiamo impiegare un utensile della serie OP2. Per cui il diametro minimo deve essere  $66 - 47.75 = 18.25$  mm.



Misura corpo AMEC Core	Intervallo regolazione Ø di lavoro	Ø tipico dell'utensile
OP1	50.80 - 63.50	47.75
OP2	63.50 - 76.20	47.75
OP3	76.20 - 104.65	47.75
OP4	104.65 - 142.75	68.07